

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

AA

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2002-079852

(43)Date of publication of application : 19.03.2002

(51)Int. CI.

B60K 37/00

B60R 13/02

(21)Application number : 2000-273362 (71)Applicant : ARACO CORP

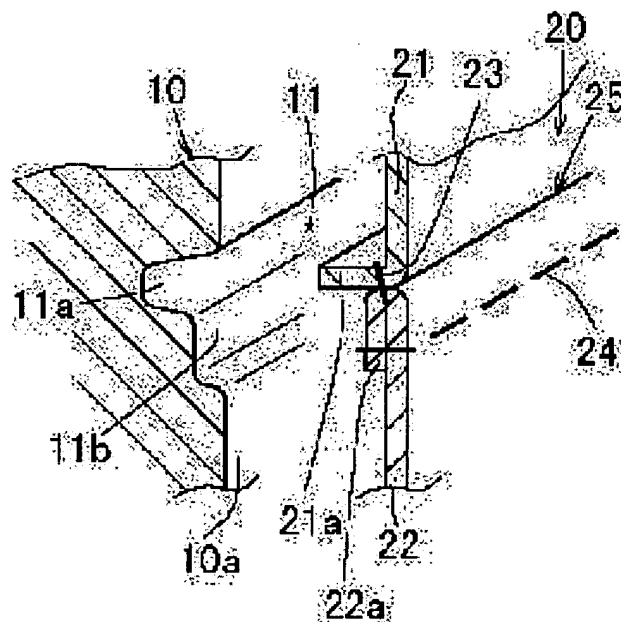
(22)Date of filing : 08.09.2000 (72)Inventor : HIRANO HIROYUKI

(54) COVER OF VEHICLE INTERIOR TRIM MATERIAL AND SEWING METHOD OF THE COVER AND VEHICLE INTERIOR TRIM MATERIAL HAVING THE COVER

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a cover of a vehicle interior trim material capable of preventing the occurrence of unsteadiness of a sewing line, a sewing method of the cover and the vehicle interior trim material having the cover.

SOLUTION: This cover 20 for covering an inside member 10 of the vehicular interior trim material 1 has mutually joined two skin materials 21 and 22. The two skin materials 21 and 22 are sewn together by a split joint, a sewing margin 22a of one skin material 22 is one-sidedly turned over, and a single stitch is applied by being sewn to the skin material 22. A housing recessed part 11 formed on the inside member 10 houses both sewing margins 21a and 22a of both skin materials 21 and 22 of the cover 20.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's
decision of rejection]

[Kind of final disposal of application
other than the examiner's decision of
rejection or application converted
registration]

[Date of final disposal for
application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of requesting appeal against
examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998, 2003 Japan Patent Office

*** NOTICES ***

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] It is covering of interior equipment for vehicles which it is covering of interior equipment for vehicles which covers an inside member of interior equipment for vehicles, and has epidermis material of two sheets patched mutually, sewing cost of epidermis material of one of these makes said epidermis material of two sheets piece return while it is sewn up by rate patch, and is characterized by giving a single stitch by being sewn on this epidermis material.

[Claim 2] A sewing method of covering of interior equipment for vehicles which is the sewing method of covering of interior equipment for vehicles which covers an inside member of interior equipment for vehicles, and is characterized by to have a production process which breaks epidermis material of two sheets and is sewn up by patch, a production process which carries out piece return of the sewing cost of one epidermis material of said epidermis material of two sheets, and a production process which sews sewing cost of one [said] epidermis material on this epidermis material.

[Claim 3] Interior equipment for vehicles characterized by having an inside member covered with covering according to claim 1.

[Claim 4] Interior equipment for vehicles which is interior equipment for vehicles according to claim 3, and is characterized by forming a hold crevice in said inside member, and holding both sewing cost of both epidermis material of said covering in said hold crevice.

[Claim 5] Interior equipment for vehicles which is interior equipment for vehicles according to claim 3 or 4, and is characterized by forming a hold crevice in said inside member, and holding sewing cost which is not sewing epidermis material of said another side on in said hold crevice.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[The technical field to which invention belongs] This invention relates to the interior equipment for vehicles which equipped covering of interior equipment for vehicles, such as for example, an instrument panel for automobiles, a door trim, and a sheet, and the sewing method list of the covering with the covering.

[0002]

[Description of the Prior Art] The conventional example is explained. Here, the instrument panel as interior equipment for vehicles is illustrated. Setting to drawing 7 shown with the partial perspective diagram which disassembled the instrument panel, an instrument panel is the thing of the type wrapped with leather cord by which the base material 110 made of resin is covered with the covering 120 made from leather. In addition, a base material 110 is equivalent to the inside member as used in this specification.

[0003] The single stitch as a design is given to said covering 120. The sewing method of the covering 120 is explained with reference to each partial perspective diagram of drawing 8 - drawing 10 . First, as the 1st production process, as shown in drawing 8 , the epidermis material 121,122 of two upper and lower sides divides, and a patch *****s (seam 123 reference). Next, as the 2nd production process, as shown in drawing 9 , piece return of the sewing cost 121a and 122a of said both epidermis material 121,122 is carried out. Next, as the 3rd production process, as shown in drawing 10 , said both sewing cost 121a and 122a turns down on the epidermis material 121,122 concerned, and a single stitch is given by sewing (seam 124 reference). In addition, it turns down and sewing is indicated by No. 336 ** of B9003 of a JIS term.

[0004]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] However, with the covering 120 of the above-mentioned conventional example, as shown in drawing 10 , the lap in a single stitch becomes a total of three sheets of the lower epidermis material 122 and both sewing cost 121a and 122a. Therefore, when the configuration of a near [the seam 123 of sewing up of both the

epidermis material 121,122] flagged, it was easy to generate phenomenon ***** "*****" which surges like a wave to sewing eye line ***** sewing Rhine 125 of the sewing up (refer to drawing 7). Moreover, covering 120 is attached on the basis of said sewing Rhine 125 to the base material 110 of an instrument panel (refer to drawing 7). However, if "*****" has occurred in sewing Rhine 125 as stated above, the criteria concerning anchoring will become very unclear. Furthermore, it was also difficult to attach proper, correcting "*****" of sewing Rhine 125.

[0005] In addition, although the sewing methods 1-3 (refer to each partial perspective diagram of drawing 11 - drawing 13) described below besides the above-mentioned conventional example can be considered, it is not desirable by the following reason. The sewing method 1 shown in drawing 11 is a method of giving a single stitch, by sewing on sewing cost 121a which becomes specified quantity clipping and an outside about sewing cost 122a which makes piece return both the sewing cost 121a and 122a, and becomes inside (refer to No. [of B9003] 336 ** of a JIS term). However, since the lap between both the seams 123,124 becomes a total of three sheets, there is the same problem as the above-mentioned conventional example. In addition, the same sign was given to drawing 11 - drawing 13 to the same part as the above-mentioned conventional example.

Moreover, the sewing method 2 shown in drawing 12 is a method of giving a single stitch, by sewing the epidermis material 122 of one sheet on independently, without sewing the sewing cost 121a and 122a sewn up by rate patch. However, since the rigidity of the circumference portion of both the seams 123 and 124 runs short, it is easy to generate "*****" in sewing Rhine 125, and approach and problems, like becoming empty and the cubic effect of the circumference portion of both the seams 123 and 124 fades away further have a wrinkling 126 by tightness of the thread of a seam 124. Moreover, the sewing method 3 shown in drawing 13 is a method of giving a double stitch, by [which break both the sewing cost 121a and 122a sewn up by rate patch up and down and sews each sewing cost 121a and 122a on according to an individual, respectively] sewing on (refer to No. [of B9003] 338 ** of a JIS term). However, there is a problem that the needs of a design are low, in a double stitch.

[0006] The technical problem which it is made in order that this invention may solve the above-mentioned trouble, and this invention tends to solve is to offer the interior equipment for vehicles which equipped with the covering covering of the interior equipment for vehicles which can prevent generating of "*****" of sewing Rhine, and the sewing method list of the covering.
[0007]

[Means for Solving the Problem] Invention according to claim 1 which solves said technical problem is covering of interior equipment for vehicles which covers an inside member of interior equipment for vehicles. It has epidermis material of two sheets patched mutually. Said epidermis material of two sheets While a rate patch *****s, it is covering of interior equipment for vehicles which sewing cost of epidermis material of one of these makes it piece return, and is characterized by giving a single stitch by being sewn on this epidermis material.

[0008] Thus, according to covering of constituted interior equipment for vehicles, a lap in a single stitch becomes a total of two sheets of one epidermis material and sewing cost. Therefore, compared with covering of the conventional example with which a lap in a single stitch becomes a

total of three sheets, a configuration of a near [a seam of sewing up of both epidermis material] cannot flag easily, and generating of "*****" of sewing Rhine can be prevented.

[0009] A production process which invention according to claim 2 is the sewing method of covering of interior equipment for vehicles which covers an inside member of interior equipment for vehicles, and breaks epidermis material of two sheets and is sewn up by patch, It is the sewing method of covering of interior equipment for vehicles characterized by having a production process which carries out piece return of the sewing cost of one epidermis material of said epidermis material of two sheets, and a production process which sews sewing cost of one [said] epidermis material on this epidermis material.

[0010] Thus, according to a sewing method of covering of constituted interior equipment for vehicles, sewing of the covering of interior equipment for vehicles with which a lap in a single stitch becomes a total of two sheets of one epidermis material and sewing cost can be carried out. Therefore, compared with a sewing method of the conventional example that a lap in a single stitch becomes a total of three sheets, a configuration of a near [a seam of sewing up of both epidermis material] cannot flag easily, and generating of "*****" of sewing Rhine in covering can be prevented.

[0011] Invention according to claim 3 is interior equipment for vehicles characterized by having an inside member covered with covering according to claim 1. Thus, according to constituted interior equipment for vehicles, an inside member is covered with covering which can prevent generating of "*****" of sewing Rhine. Therefore, covering can be attached in an inside member simply and proper on the basis of sewing Rhine without "*****."

[0012] Invention according to claim 4 is interior equipment for vehicles characterized by forming a hold crevice in said inside member, and holding both sewing cost of both epidermis material of said covering in said hold crevice. Thus, according to constituted interior equipment for vehicles, both sewing cost of both epidermis material of covering can be held to a hold crevice of an inside member.

[0013] Invention according to claim 5 is interior equipment for vehicles according to claim 3 or 4, and is interior equipment for vehicles characterized by forming a hold crevice in said inside member, and holding sewing cost which is not sewing epidermis material of said another side on in said hold crevice. Thus, according to constituted interior equipment for vehicles, covering can be attached in an inside member simply and proper on the basis of the sewing cost by holding sewing cost which is not sewing epidermis material of another side on to a hold crevice of an inside member.

[0014]
[Embodiment of the Invention] The gestalt of 1 operation of this invention is explained in order. With the gestalt of this operation, the instrument panel as interior equipment for vehicles is illustrated like the conventional example. The partial perspective diagram which disassembled the partial perspective diagram of an instrument panel into drawing 1 , and disassembled the instrument panel into drawing 2 is shown. As for the instrument panel 1 shown in drawing 1 , surface (part for periphery edge by the side of rear face is included) 10a of the base material 10

made of resin is covered with the covering 20 made from leather (refer to drawing 2). In addition, a base material 10 is equivalent to the inside member as used in this specification.

[0015] The single stitch as a design is given to said covering 20. The sewing method of the covering 20 is explained with reference to each partial perspective diagram of drawing 3 - drawing 5 . First, as the 1st production process, as shown in drawing 3 , the epidermis material 21 and 22 of two upper and lower sides divides, and a patch *****s. In addition, a sign and 23 were given to the seam of sewing up.

[0016] Next, as the 2nd production process, as shown in drawing 4 , piece return of the sewing cost 22a of one side 22 of said both epidermis material 21 and 22, i.e., the epidermis material by the side of a setup of a single stitch (it sets to drawing 4 and is the bottom), is carried out.

[0017] Next, as the 3rd production process, as shown in drawing 5 , a single stitch is given by sewing on the lower epidermis material 22 said sewing cost 22a by which piece return was carried out. In addition, a sign and 24 were given to the seam of a single stitch.

[0018] A deer is carried out, and as shown in drawing 2 , the hold crevice 11 which extends in the longitudinal direction of a base material 10 is formed in surface 10a of said base material 10. The hold crevice 11 consists of shallow slot 11b which forms the bottom half section mostly as well as trench section 11a which forms the Johan section mostly in drawing 2 . And as shown in drawing 1 , sewing cost 22a on which the epidermis material 22 of the bottom in said covering 20 was sewn is held in shallow slot 11b in the hold crevice 11. Moreover, sewing cost 21a which is not sewing the epidermis material 21 of the top in said covering 20 on is mostly held in trench section 11a in the hold crevice 11 in the state of standing up. In addition, sewing cost 21a of the upper epidermis material 21 is making the letter of field contact to the groove face side of the outside (it sets to drawing 2 and is the bottom) of trench section 11a.

[0019] According to the covering 20 of the above-mentioned instrument panel 1 (refer to drawing 1), the lap in a single stitch becomes a total of two sheets of the lower epidermis material 22 and sewing cost (refer to drawing 5). therefore, the covering 120 (refer to drawing 10) of the conventional example with which the lap in a single stitch becomes a total of three sheets -- comparing -- the configuration of a near [both the epidermis material 21 and the seam 23 of sewing up of 22] -- whom -- hard -- generating of "*****" of sewing Rhine (a sign and 25 are attached) can be prevented.

[0020] Moreover, according to the sewing method (refer to drawing 3 - drawing 5) of the covering 20 of the above-mentioned instrument panel 1 (refer to drawing 1), sewing of the covering 20 with which the lap in a single stitch becomes a total of two sheets of the lower epidermis material 22 and sewing cost 22a can be carried out. therefore, the sewing method (refer to drawing 8 - drawing 10) of the conventional example that the lap in a single stitch becomes a total of three sheets -- comparing -- the configuration of a near [both the epidermis material 21 and the seam 23 of sewing up of 22] -- whom -- hard -- generating of "*****" of sewing Rhine 25 in covering 20 can be prevented.

[0021] Moreover, according to the above-mentioned instrument panel 1 (refer to drawing 1), a base material 10 is covered with the covering 20 which can prevent generating of "*****" of

sewing Rhine 25. Therefore, covering 20 can be attached in a base material 10 simply and proper on the basis of sewing Rhine 25 without "*****." Furthermore, sewing cost 22a on which the epidermis material 22 of the bottom in covering 20 was sewn can be held in shallow slot 11b in the hold crevice 11 of a base material 10. With this, sewing cost 21a which is not sewing the epidermis material 21 of the top in covering 20 on can be mostly held in trench section 11a in the hold crevice 11 of a base material 10 in the state of standing up. Furthermore, covering 20 can be attached in a base material 10 simply and proper on the basis of the sewing cost 21a by holding sewing cost 21a which is not sewing the upper epidermis material 21 on to trench section 11a of the hold crevice 11 of a base material 10.

[0022] Moreover, the lap in the single stitch of covering 20 becomes a total of two sheets of the lower epidermis material 22 and sewing cost 22a. As followed, for example, shown to drawing 6 in a perspective diagram, the radius of curvature of the covering 20 in corner section 1a of an instrument panel 1 becomes small compared with the conventional example (refer to drawing 7). For this reason, corner section 1a of an instrument panel 1 can be formed in Sharp.

[0023] Modification in the range which is not limited to the gestalt of 1 operation and does not deviate from the summary of this invention is possible for this invention. For example, this invention can also be applied to interior equipment for vehicles, such as a door trim besides an instrument panel 1, and a sheet. Therefore, each quality of the material of a base material (inside member) 10 and the epidermis material 21 and 22 is not a limiting-to thing of gestalt of operation thing. For example, a base material 10 may be replaced with pad material, foam, etc. Moreover, the epidermis material 21 and 22 of one side or both may be replaced with synthetic leather, a chlorination vinyl sheet, a fabric, a nonwoven fabric, a carpet, etc. Moreover, each slots 11a and 11b of the hold crevice 11 of a base material 10 can be eliminated suitably. It may follow, for example, one of the sewing cost 21a and 22a of both the epidermis material 21 and 22 may be held in the hold crevice 11, and it may be carried out [may not hold both the sewing cost 21a and 22a, and]. Moreover, piece return of the sewing cost 21a of the upper epidermis material 21 may be carried out, and you may hold in the hold crevice 11.

[0024]

[Effect of the Invention] According to the interior equipment for vehicles which equipped covering of the interior equipment for vehicles of this invention, and the sewing method list of the covering with the covering, when the lap in a single stitch becomes a total of two sheets of one epidermis material and sewing cost, generating of "*****" of sewing Rhine can be prevented.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] It is the partial perspective diagram showing the instrument panel concerning the gestalt of 1 operation.

[Drawing 2] It is the partial perspective diagram disassembling and showing an instrument panel.

[Drawing 3] It is the partial perspective diagram showing the 1st production process concerning sewing of covering.

[Drawing 4] It is the partial perspective diagram showing the 2nd production process concerning sewing of covering.

[Drawing 5] It is the partial perspective diagram showing the 3rd production process concerning sewing of covering.

[Drawing 6] It is the partial perspective diagram showing the corner section of an instrument panel.

[Drawing 7] It is the partial perspective diagram disassembling and showing the instrument panel concerning the conventional example.

[Drawing 8] It is the partial perspective diagram showing the 1st production process concerning sewing of covering.

[Drawing 9] It is the partial perspective diagram showing the 2nd production process concerning sewing of covering.

[Drawing 10] It is the partial perspective diagram showing the 3rd production process concerning sewing of covering.

[Drawing 11] It is the partial perspective diagram showing the conventional sewing method 1.

[Drawing 12] It is the partial perspective diagram showing the conventional sewing method 2.

[Drawing 13] It is the partial perspective diagram showing the conventional sewing method 3.

[Description of Notations]

1 Instrument Panel (Interior Equipment for Vehicles)

10 Base Material (Inside Member)

11 Hold Crevice

20 Covering
21 22 Epidermis material
21a, 22a Sewing cost
25 Sewing Rhine

[Translation done.]

AA

3/9

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-79852

(P2002-79852A)

(43) 公開日 平成14年3月19日 (2002.3.19)

(51) Int.Cl.

B60K 37/00

識別記号

FI

B60K 37/00

Fコード(参考)

Z 3D023

B60R 13/02

B60R 13/02

A 3D044

Z

審査請求 未請求 請求項の数5 OL (全5頁)

(21) 出願番号

特願2000-273362(P2000-273362)

(22) 出願日

平成12年9月8日 (2000.9.8)

(71) 出願人 000101639

アラコ株式会社

愛知県豊田市吉原町上藤池25番地

(72) 発明者 平野 博之

愛知県豊田市吉原町上藤池25番地 アラコ
株式会社内

(74) 代理人 100064344

弁理士 岡田 英彦 (外3名)

Fターム(参考) 3D023 BA01 BB01 BE06 BE31

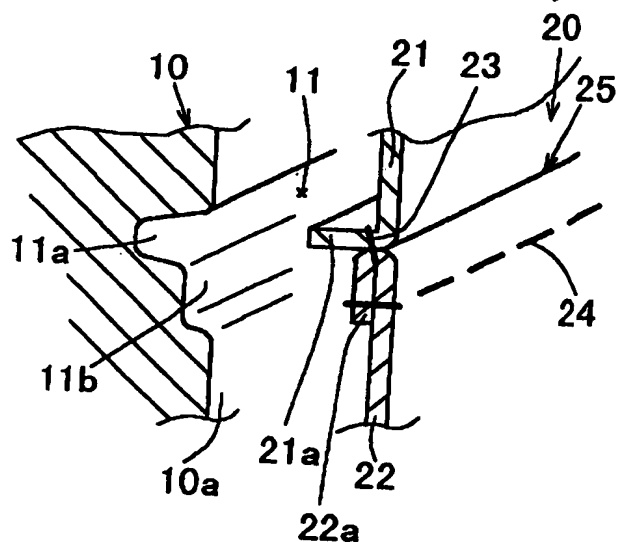
3D044 BA12 BC03 BC04

(54) 【発明の名称】 車両用内装品のカバー及びそのカバーの縫製方法並びにそのカバーを備えた車両用内装品

(57) 【要約】

【課題】 縫製ラインの「よたり」の発生を防止することのできる車両用内装品のカバー及びそのカバーの縫製方法並びにそのカバーを備えた車両用内装品を提供する。

【解決手段】 車両用内装品1の内側部材10を被覆するカバー20で、相互に接ぎ合わせられる2枚の表皮材21、22を備える。2枚の表皮材21、22は、割り接ぎによって縫い合わせられるとともに、一方の表皮材22の縫い代22aが片返しにして、同表皮材22に縫い付けられることによるシングルステッチが施される。内側部材10に形成された収容凹部11には、カバー20の両表皮材21、22の両縫い代21a、22aが収容される。



4/7

1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 車両用内装品の内側部材を被覆する車両用内装品のカバーであって、相互に接ぎ合わせられる2枚の表皮材を備え、前記2枚の表皮材は、割り接ぎによって縫い合わせられているとともに、その一方の表皮材の縫い代が片返しにして、同表皮材に縫い付けられることによるシングルステッチが施されていることを特徴とする車両用内装品のカバー。

【請求項2】 車両用内装品の内側部材を被覆する車両用内装品のカバーの縫製方法であって、2枚の表皮材を割り接ぎによって縫い合わせる工程と、前記2枚の表皮材のうちの一方の表皮材の縫い代を片返しする工程と、前記一方の表皮材の縫い代を同表皮材に縫い付ける工程と、を備えることを特徴とする車両用内装品のカバーの縫製方法。

【請求項3】 請求項1記載のカバーによって被覆される内側部材を備えていることを特徴とする車両用内装品。

【請求項4】 請求項3記載の車両用内装品であって、前記内側部材には、收容凹部が形成され、前記收容凹部には、前記カバーの両表皮材の両縫い代が收容されていることを特徴とする車両用内装品。

【請求項5】 請求項3又は4記載の車両用内装品であって、

前記内側部材には、收容凹部が形成され、前記收容凹部には、前記他方の表皮材の縫い付けていない縫い代が收容されていることを特徴とする車両用内装品。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、例えば自動車用インストルメントパネル、ドアトリム、シート等の車両用内装品のカバー及びそのカバーの縫製方法並びにそのカバーを備えた車両用内装品に関する。

【0002】

【従来の技術】従来例を説明する。ここでは、車両用内装品としてのインストルメントパネルを例示する。インストルメントパネルを分解した部分斜視図で示した図7において、インストルメントパネルは、樹脂製の基材110が本革製のカバー120によって被覆される革巻きタイプのものである。なお、基材110は本明細書でいう内側部材に相当する。

【0003】前記カバー120には、意匠としてのシングルステッチが施されている。そのカバー120の縫製方法を図8～図10の各部分斜視図を参照して説明する。まず、第1工程として、図8に示すように、上下2枚の表皮材121、122が割り接ぎにより縫い合わせられる（縫い目123参照）。次に、第2工程として、

(2)

特開2002-79852

2

図9に示すように、前記両表皮材121、122の縫い代121a、122aが片返しされる。次に、第3工程として、図10に示すように、前記両縫い代121a、122aが当該表皮材121、122に伏せ縫いによりシングルステッチが施される（縫い目124参照）。なお伏せ縫いは、JIS用語のB9003の336番②に開示されている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上記した従来例のカバー120では、図10に示すように、シングルステッチにおける重なりが下側の表皮材122と両方の縫い代121a、122aとの計3枚になる。したがって、両表皮材121、122の縫い合わせの縫い目123の付近の形状がだれることにより、その縫い合わせの縫い目線いわゆる縫製ライン125に波のようにはねる現象いわゆる「よたり」が発生しやすかった（図7参照）。またカバー120は、インストルメントパネルの基材110に対し前記縫製ライン125を基準にして取付けられる（図7参照）。しかし、前に述べたように縫製ライン125に「よたり」が発生していると、取付けにかかる基準が非常に判りづらくなる。さらに、縫製ライン125の「よたり」を修正しながら適正に取付けることも困難であった。

【0005】なお上記従来例以外にも次に述べる縫製方法1～3（図11～図13の各部分斜視図参照）が考えられるが、次の理由により好ましくない。図11に示す縫製方法1は、両縫い代121a、122aを片返しにし、内側になる縫い代122aを所定量切り落とし、外側になる縫い代121aを縫い付けることによりシングルステッチを施す方法である（JIS用語のB9003の336番①参照）。しかし、両縫い目123、124の間の重なりが計3枚になるため、上記従来例と同様の問題がある。なお図11～図13には、上記従来例と同一部位に同一符号を付した。また、図12に示す縫製方法2は、割り接ぎにより縫い合わせた縫い代121a、122aを縫わずに1枚の表皮材122を単独で縫い付けることによりシングルステッチを施す方法である。しかし、両縫い目123、124の周辺部分の剛性が不足するため、縫製ライン125に「よたり」が発生しやすく、縫い目124の糸の締まりによりしわ126が寄りやすく、さらに両縫い目123、124の周辺部分の立体感が失せる等の問題がある。また、図13に示す縫製方法3は、割り接ぎにより縫い合わせた両縫い代121a、122aを上下に割り、各縫い代121a、122aをそれぞれ個別に縫い付ける縫い付けることによりダブルステッチを施す方法である（JIS用語のB9003の338番①参照）。しかし、ダブルステッチでは、意匠のニーズが低いという問題がある。

【0006】本発明は上記した問題点を解決するためになされたものであって、本発明が解決しようとする課題

5/7

3

は、縫製ラインの「よたり」の発生を防止することのできる車両用内装品のカバー及びそのカバーの縫製方法並びにそのカバーを備えた車両用内装品を提供することにある。

【0007】

【課題を解決するための手段】前記課題を解決する請求項1記載の発明は、車両用内装品の内側部材を被覆する車両用内装品のカバーであって、相互に接ぎ合わせられる2枚の表皮材を備え、前記2枚の表皮材は、割り接ぎによって縫い合わせられているとともに、その一方の表皮材の縫い代が片返しにして、同表皮材に縫い付けられることによるシングルステッチが施されていることを特徴とする車両用内装品のカバーである。

【0008】このように構成された車両用内装品のカバーによると、シングルステッチにおける重なりが一方の表皮材と縫い代との計2枚になる。したがって、シングルステッチにおける重なりが計3枚になる従来例のカバーに比べて、両表皮材の縫い合わせの縫い目の付近の形状がだれにくく、縫製ラインの「よたり」の発生を防止することができる。

【0009】請求項2記載の発明は、車両用内装品の内側部材を被覆する車両用内装品のカバーの縫製方法であって、2枚の表皮材を割り接ぎによって縫い合わせる工程と、前記2枚の表皮材のうちの一方の表皮材の縫い代を片返しする工程と、前記一方の表皮材の縫い代を同表皮材に縫い付ける工程と、を備えることを特徴とする車両用内装品のカバーの縫製方法である。

【0010】このように構成された車両用内装品のカバーの縫製方法によると、シングルステッチにおける重なりが一方の表皮材と縫い代との計2枚になる車両用内装品のカバーを縫製することができる。したがって、シングルステッチにおける重なりが計3枚になる従来例の縫製方法に比べて、両表皮材の縫い合わせの縫い目の付近の形状がだれにくく、カバーにおける縫製ラインの「よたり」の発生を防止することができる。

【0011】請求項3記載の発明は、請求項1記載のカバーによって被覆される内側部材を備えていることを特徴とする車両用内装品である。このように構成された車両用内装品によると、縫製ラインの「よたり」の発生を防止することのできるカバーによって内側部材が被覆される。したがって、「よたり」のない縫製ラインを基準にしてカバーを内側部材に簡単にかつ適正に取付けることができる。

【0012】請求項4記載の発明は、前記内側部材には、收容凹部が形成され、前記收容凹部には、前記カバーの両表皮材の両縫い代が收容されていることを特徴とする車両用内装品である。このように構成された車両用内装品によると、内側部材の收容凹部に対し、カバーの両表皮材の両縫い代を收容することができる。

【0013】請求項5記載の発明は、請求項3又は4記

(3)

特開2002-79852

4

載の車両用内装品であって、前記内側部材には、收容凹部が形成され、前記收容凹部には、前記他方の表皮材の縫い付けていない縫い代が收容されていることを特徴とする車両用内装品である。このように構成された車両用内装品によると、内側部材の收容凹部に対し、他方の表皮材の縫い付けていない縫い代を收容することにより、その縫い代を基準として、カバーを内側部材に簡単にかつ適正に取付けることができる。

【0014】

10 【発明の実施の形態】本発明の一実施の形態を順に説明する。本実施の形態では、従来例と同様、車両用内装品としてのインストルメントパネルを例示する。図1にインストルメントパネルの部分斜視図、図2にインストルメントパネルを分解した部分斜視図が示されている。図1に示されるインストルメントパネル1は、樹脂製の基材10の表面（裏面側の外周縁部分を含む）10aが本革製のカバー20によって被覆されている（図2参照）。なお、基材10は本明細書でいう内側部材に相当する。

20 【0015】前記カバー20には、意匠としてのシングルステッチが施されている。そのカバー20の縫製方法を図3～図5の各部分斜視図を参照して説明する。まず、第1工程として、図3に示すように、上下2枚の表皮材21、22が割り接ぎにより縫い合わせられる。なお、縫い合わせの縫い目に符号、23を付した。

【0016】次に、第2工程として、図4に示すように、前記両表皮材21、22のうちの一方、すなわちシングルステッチの設定側（図4において下側）の表皮材22の縫い代22aが片返しされる。

30 【0017】次に、第3工程として、図5に示すように、前記片返しされた縫い代22aが下側の表皮材22に縫い付けられることによりシングルステッチが施される。なお、シングルステッチの縫い目に符号、24を付した。

【0018】しかして、図2に示すように、前記基材10の表面10aには、基材10の長手方向に延びる收容凹部11が形成されている。收容凹部11は、図2においてほぼ上半部を形成する深い溝部11aと、同じくほぼ下半部を形成する浅い溝部11bとから構成されている。そして、図1に示すように、收容凹部11における浅い溝部11bには、前記カバー20における下側の表皮材22の縫い付けられた縫い代22aが收容されている。また、收容凹部11における深い溝部11aには、前記カバー20における上側の表皮材21の縫い付けていない縫い代21aがほぼ起立状態で收容されている。なお、上側の表皮材21の縫い代21aは、深い溝部11aの外側（図2において上側）の溝壁面に対し面接触状をなしている。

【0019】上記したインストルメントパネル1（図1参照）のカバー20によると、シングルステッチにお

40

50

6/7

5

る重なりが下側の表皮材22と縫い代との計2枚になる(図5参照)。したがって、シングルステッチにおける重なりが計3枚になる従来例のカバー120(図10参照)に比べて、両表皮材21, 22の縫い合わせの縫い目23の付近の形状がだれにくく、縫製ライン(符号、25を付す)の「よたり」の発生を防止することができる。

【0020】また、上記したインストルメントパネル1(図1参照)のカバー20の縫製方法(図3~図5参照)によると、シングルステッチにおける重なりが下側の表皮材22と縫い代22aとの計2枚になるカバー20を縫製することができる。したがって、シングルステッチにおける重なりが計3枚になる従来例の縫製方法(図8~図10参照)に比べて、両表皮材21, 22の縫い合わせの縫い目23の付近の形状がだれにくく、カバー20における縫製ライン25の「よたり」の発生を防止することができる。

【0021】また、上記したインストルメントパネル1(図1参照)によると、縫製ライン25の「よたり」の発生を防止することのできるカバー20によって基材10が被覆される。したがって、「よたり」のない縫製ライン25を基準にしてカバー20を基材10に簡単にかつ適正に取付けることができる。さらに、基材10の收容凹部11における浅い溝部11bには、カバー20における下側の表皮材22の縫い付けられた縫い代22aを收容することができる。これとともに、基材10の收容凹部11における深い溝部11aには、カバー20における上側の表皮材21の縫い付けていない縫い代21aをほぼ起立状態で收容することができる。さらに、基材10の收容凹部11の深い溝部11aに対し、上側の表皮材21の縫い付けていない縫い代21aを收容することにより、その縫い代21aを基準として、カバー20を基材10に簡単にかつ適正に取付けることができる。

【0022】また、カバー20のシングルステッチにおける重なりが下側の表皮材22と縫い代22aとの計2枚になる。したがって、例えば図6に斜視図で示すように、インストルメントパネル1のコーナー部1aにおけるカバー20の曲率半径が、従来例(図7参照)に比べ小さくなる。このため、インストルメントパネル1のコーナー部1aをシャープに形成することができる。

【0023】本発明は一実施の形態に限定されるものではなく、本発明の要旨を逸脱しない範囲における変更が可能である。例えば、本発明は、インストルメントパネル1の他、ドアトリム、シート等の車両用内装品に適用することも可能である。したがって、基材(内側部材)10、表皮材21, 22の各材質は実施の形態のものに限定されるものではない。例えば、基材10は、パツ*

(4)

特開2002-79852

6

* 木材、発泡材等に代えてもよい。また、一方又は両方の表皮材21, 22は、例えば合成皮革、塩化ビニルシート、ファブリック、不織布、カーペット等に代えてもよい。また、基材10の收容凹部11の各溝部11a, 11bは、適宜排除することが可能である。したがって、例えば、両表皮材21, 22のどちらか一方の縫い代21a, 22aを收容凹部11に收容してもよいし、両縫い代21a, 22aを收容しなくしてもよい。また、上側の表皮材21の縫い代21aを片返しして收容凹部11に收容してもよい。

【0024】

【発明の効果】本発明の車両用内装品のカバー及びそのカバーの縫製方法並びにそのカバーを備えた車両用内装品によれば、シングルステッチにおける重なりが一方の表皮材と縫い代との計2枚になることにより、縫製ラインの「よたり」の発生を防止することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】一実施の形態に係るインストルメントパネルを示す部分斜視図である。

20 【図2】インストルメントパネルを分解して示す部分斜視図である。

【図3】カバーの縫製にかかる第1工程を示す部分斜視図である。

【図4】カバーの縫製にかかる第2工程を示す部分斜視図である。

【図5】カバーの縫製にかかる第3工程を示す部分斜視図である。

【図6】インストルメントパネルのコーナー部を示す部分斜視図である。

30 【図7】従来例に係るインストルメントパネルを分解して示す部分斜視図である。

【図8】カバーの縫製にかかる第1工程を示す部分斜視図である。

【図9】カバーの縫製にかかる第2工程を示す部分斜視図である。

【図10】カバーの縫製にかかる第3工程を示す部分斜視図である。

【図11】従来の縫製方法1を示す部分斜視図である。

【図12】従来の縫製方法2を示す部分斜視図である。

40 【図13】従来の縫製方法3を示す部分斜視図である。

【符号の説明】

1 インストルメントパネル(車両用内装品)

10 基材(内側部材)

11 收容凹部

20 カバー

21, 22 表皮材

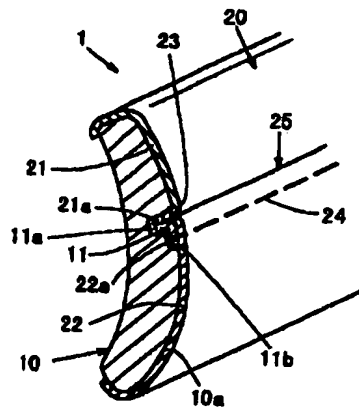
21a, 22a 縫い代

25 縫製ライン

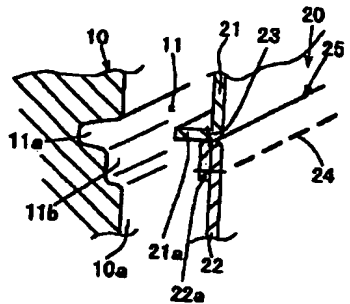
(5)

特開2002-79852

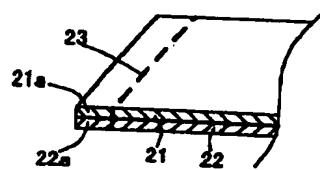
【図1】



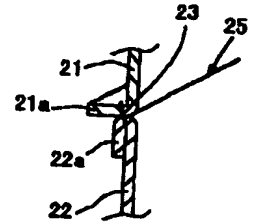
【図2】



【図3】

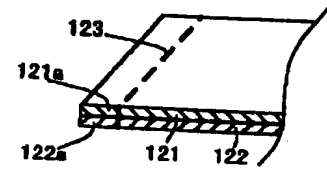
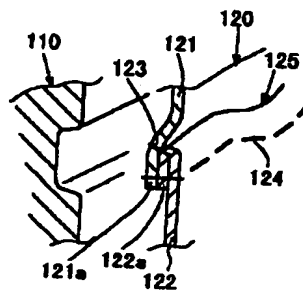


【図4】

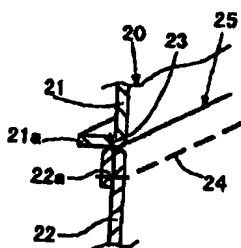


【図8】

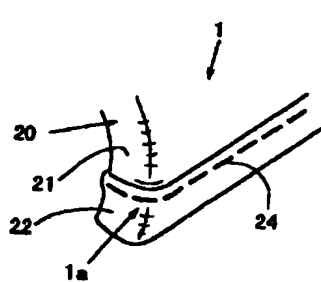
【図7】



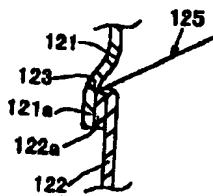
【図5】



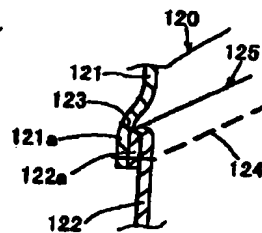
【図6】



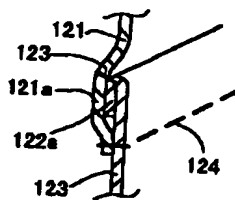
【図9】



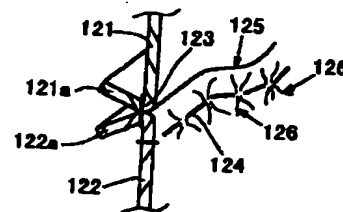
【図10】



【図11】



【図12】



【図13】

